

18662-X



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР



**ПРОФИЛИ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СВП  
ДЛЯ КРЕПИ ГОРНЫХ ВЫРАБОТОК**

СОРТАМЕНТ

**ГОСТ 18662-83**

Издание официальное

291-95  
30

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**РАЗРАБОТАН Министерством черной металлургии СССР**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Н. М. Воронцов**, канд. техн. наук; **И. С. Гринь**, канд. техн. наук; **К. Ф. Перетягко**; **Н. Н. Марфутина**; **Л. В. Климова**; **С. А. Сараткиянц**, канд. техн. наук; **М. А. Комиссаров**, канд. техн. наук; **Ф. С. Зигель**, канд. техн. наук; **Е. И. Булгаков**

**ВНЕСЕН Министерством черной металлургии СССР**

Член Коллегии **В. Г. Антипин**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 апреля 1983 г. № 1756.

Редактор *И. В. Виноградская*  
Технический редактор *Н. М. Ильичева*  
Корректор *Р. В. Аняньева*

Сдано в наб. 13.05.83 Подп. к печ. 23.06.83 0,375 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тираж 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1393

ПРОФИЛИ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ СВП  
ДЛЯ КРЕПИ ГОРНЫХ ВЫРАБОТОК

Сортамент  
СВП—hot—rolled section for mine timbering.  
Dimensions

ГОСТ  
18662—83

Взамен  
ГОСТ 18662—73

ОКП 09 3100

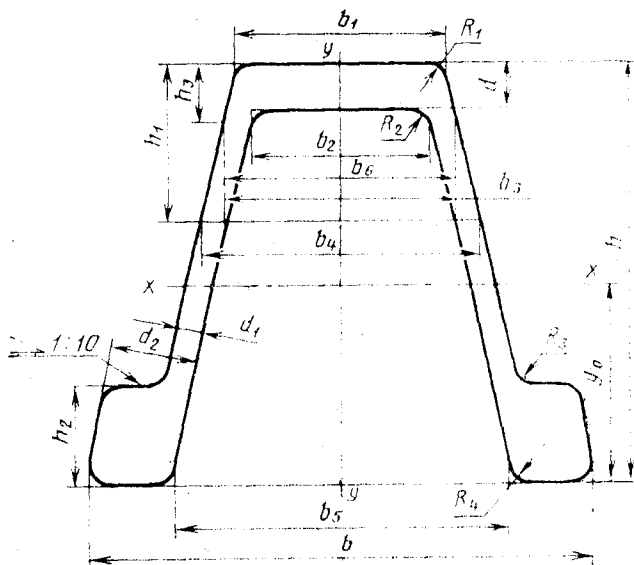
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 13 апреля 1983 г. № 1756 срок действия установлен

с 01.01.85  
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает сортамент горячекатаных профилей СВП (специальные взаимозаменяемые профили), предназначенных для крепи горных выработок.

2. Поперечное сечение профиля должно соответствовать указанному на чертеже.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1983

3. Размеры профиля, площадь поперечного сечения, линейная плотность и справочные значения для осей приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Номер<br>профиля | $h$   | $h_1$ | $h_2$ | $h_3$ | $b$   | $b_1$ | $b_2$ | $b_3$ | $b_4$ | $b_5$ | $b_6$ | $d$  | $d_1$ | $d_2$ |
|------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|-------|
|                  | мм    |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |      |       |       |
| СВП 14           | 88,0  | 42,0  | 21,0  | —     | 121,0 | 55,0  | 46,5  | 67,2  | 78,0  | 84,4  | —     | 7,8  | 5,6   | 18,0  |
| СВП 17           | 94,0  | 45,5  | 23,0  | —     | 131,5 | 60,0  | 51,0  | 73,4  | 84,6  | 91,5  | —     | 8,5  | 6,0   | 19,7  |
| СВП 19           | 102,0 | 44,0  | 24,0  | —     | 136,0 | 60,0  | 51,0  | 71,5  | 83,5  | 94,0  | —     | 9,5  | 6,2   | 20,6  |
| СВП 22           | 110,0 | 44,0  | 25,5  | —     | 145,5 | 60,0  | 51,5  | 71,0  | 83,5  | 99,5  | —     | 11,0 | 6,4   | 22,5  |
| СВП 27           | 123,0 | 47,0  | 29,0  | 18,2  | 149,5 | 59,5  | 50,6  | 69,5  | 83,5  | 99,5  | 69,4  | 13,0 | 7,4   | 25,0  |
| СВП 33           | 137,0 | 50,0  | 32,0  | 18,0  | 166,0 | 66,0  | 56,0  | 76,0  | 91,5  | 110,0 | 76,0  | 14,5 | 8,2   | 28,0  |

Продолжение табл. 1

| Номер<br>профиля | $R_1$                   | $R_2$                         | $R_3$                        | $R_4$                   | $y_0$                   | Площадь по-<br>перечного<br>сечения, см <sup>2</sup> | Линейная<br>плотность,<br>кг/м | Справочные значения для осей |       |     |        |       |
|------------------|-------------------------|-------------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------------|--|--------------------------------|------------------------------|-------|-----|--------|-------|
|                  | мм                      |                               |                              |                         |                         |  |                                | x-x                          |       |     | y-y    |       |
|                  | $I_x$ , см <sup>4</sup> | $W_x$ мин,<br>см <sup>3</sup> | $W_x$ пл,<br>см <sup>3</sup> | $I_y$ , см <sup>4</sup> | $W_y$ , см <sup>3</sup> |  |                                |                              |       |     |        |       |
| СВП 14           | 6,0                     | 7,0                           | 5,0                          | 6,0                     | 42,7                    | 18,7   | 14,7                           | 184,0                        | 40,7  | 55  | 282,3  | 46,1  |
| СВП 17           | 6,0                     | 7,0                           | 5,0                          | 6,0                     | 45,6                    | 21,73  | 17,1                           | 243,4                        | 50,3  | 69  | 382,3  | 57,9  |
| СВП 19           | 6,0                     | 8,0                           | 5,0                          | 6,0                     | 49,3                    | 24,44  | 19,2                           | 322,8                        | 61,3  | 83  | 464,0  | 67,0  |
| СВП 22           | 6,0                     | 8,0                           | 5,0                          | 6,0                     | 52,7                    | 27,91  | 21,9                           | 428,6                        | 74,8  | 99  | 566,3  | 77,8  |
| СВП 27           | 6,0                     | 10,0                          | 5,0                          | 6,0                     | 58,5                    | 34,37  | 27,0                           | 646,1                        | 100,2 | 137 | 731,5  | 97,8  |
| СВП 33           | 6,0                     | 11,0                          | 6,0                          | 7,0                     | 64,8                    | 42,53  | 33,39                          | 999,5                        | 138,5 | 190 | 1228,0 | 148,0 |

Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и линейная плотность профиля вычислены по номинальным размерам; при вычислении линейной плотности плотность стали принята равной  $7,85 \cdot 10^3$  кг/м<sup>3</sup>.

2. Радиусы закруглений и размеры без предельных отклонений даны для построения калибра.

4. Предельные отклонения по размерам не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

5. Разность по толщине сечения боковых стенок на одинаковом расстоянии от основания профиля не должна превышать 0,5 мм.

6. Профиль изготавливается длиной от 4 до 12 м.

7. В зависимости от заказа профиль изготавливают:

мерной длины;

кратной мерной длины;

мерной длины с отрезками не более 15% массы партии;

кратной мерной длины с отрезками не более 15 % массы партии;

немерной длины.

Отрезками считаются профили длиной не менее 3 м.

Таблица 2

| Номер<br>профиля  | Предельные отклонения, мм |       |       |                 |              |       |              |
|-------------------|---------------------------|-------|-------|-----------------|--------------|-------|--------------|
|                   | $h$                       | $h_2$ | $b_1$ | $b_2, b_3, b_4$ | $b_5$        | $d_2$ | $d_1, d$     |
| СВП 14,<br>СВП 17 | +1,0<br>-1,5              | +1,0  | ±0,7  | ±0,7            | +1,0<br>-3,0 | ±1,5  | +0,5<br>-0,7 |
| СВП 19            |                           |       | ±0,8  | ±0,8            |              |       | +0,5<br>-0,8 |
| СВП 22,           |                           |       | ±1,0  | ±1,0            |              |       | +0,5<br>-1,0 |
| СВП 27            |                           |       | ±1,2  |                 |              |       |              |
| СВП 33            |                           |       | ±1,4  | ±1,2            |              |       | +1,0<br>-4,0 |

8. Предельные отклонения по длине профиля мерной или кратной мерной длины не должны превышать:

+40 мм — при длине до 8 м;

+80 мм — при длине св. 8 м.

9. Кривизна профиля в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должны превышать:

1 % длины — для высшей категории качества;

1,5 % длины — для первой категории качества.

Кривизна измеряется в положении профиля вниз полками.

10. Скручивание профиля вокруг продольной оси не допускается. Профиль считается скрученным, если при укладке его фланцами (утолщениями боковых стенок) на контрольную плиту разность расстояний противоположных фланцев от контрольной плиты превышает 0,05 % длины проверяемого отрезка профиля. Длина отрезка профиля должна быть не менее 4 м.

11. Размеры проверяются на расстоянии не менее 500 мм от торца профиля. Высота профиля измеряется по оси  $y-y$ .

12. Предельные отклонения по линейной плотности одного профиля не должны превышать  $\pm \frac{3}{5}$  %. Предельные отклонения проверяются предприятием-изготовителем взвешиванием профилей массой 20—60 т от каждых 400—600 т проката или профиля длиной не менее 300 мм, отбираемых при прокатке не реже чем через каждые 100 прокатанных штанг.

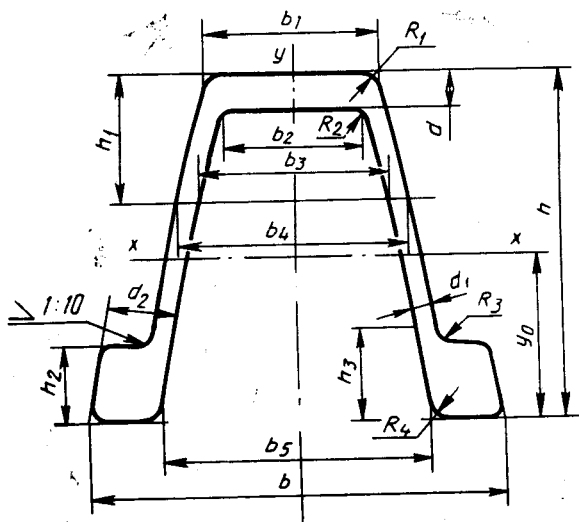
**Изменение № 1 ГОСТ 18662—83 Профили горячекатаные СВП для крепи горных выработок. Сортамент**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 28.03.89 № 815**

**Дата введения 01.01.90**

Пункт 2. Чертеж изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 66)*



(Продолжение см. с. 67)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18662—83)

Пункт 3. Таблица 1. Графу  $b_6$  исключить;  
графы  $h_3$ ,  $d_1$ ,  $d_2$  изложить в новой редакции:

| Номер<br>профиля | $h_3$ | $d_1$ | $d_2$ |
|------------------|-------|-------|-------|
|                  | мм    |       |       |
| СВП 14           | 26,0  | 5,4   | 18,0  |
| СВП 17           | 28,0  | 5,7   | 19,7  |
| СВП 19           | 29,0  | 6,0   | 20,6  |
| СВП 22           | 30,5  | 6,2   | 22,5  |
| СВП 27           | 34,0  | 7,1   | 24,5  |
| СВП 33           | 38,0  | 7,9   | 27,5  |

(Продолжение см. с. 68)



Пункт 6 исключить.

Пункт 7 изложить в новой редакции: «7. Профиль изготавливается мерной длины от 9 до 12 м, оговариваемой в заказе».

Пункт 8 дополнить абзацем: «По требованию потребителя:

+40 мм — при длине до 7 м;

+5 мм — на каждый метр длины — при длине свыше 7 м».

Пункт 9. Заменить слова: «вышей категории качества» на «1-го класса», «первой категории качества» на «2-го класса».

(ИУС № 6 1989 г.)

---